Available Copy

25 A 2

許 特 報

特許出願公告 昭36-5985

公告 昭 36.5.27 出願 昭 33.4.11 **時願** 昭 33-9878

東京都江東区深川高橋4の5の1 明· 曲 出願人 発明者 内 雰 内 藤 同

東京都中野区西町 38 忠

(全2頁)

熱可塑性合成樹脂容器の成型、充填、包装方法

図面の略解

. 図面は本発明方法の実施に適した装置の一例を示すもの で、第1図はダイより押し出された熱可塑性合成樹脂と割 金型を示す、第2図は割金型を閉めて圧縮空気を吹込んだ 場合を示し、第3回は吹込みノズルの抜かれた時を示す、 第4図は内容物充填位置に割金型と容器が停止した場合を 示す、第5図は充塡ノズルが下り、若干上昇して充塡中の 場合を示し、第6図は充填完了を示し、第7図は熔封位置 に金型と、容器が停止した場合を示し、第8図は熔封中を 示し、第9図は幣封完了を示す、第10図は冷却中を示 し、第11 図は割金型を開き容器の落下を示す、第12図は 充塡物の包装された製品を示す図面である。

発明の詳細なる説明

本発明は割金型に熱可塑性合成樹脂を供給し、該割金型 を閉じて空気を吹込み容器を成型し、次にそのまま前記割 金型を移動して空気吹込、成型位置と異なる充填位置で充 塡物を充填し、次にそのまま前記割金型を移動して前記2 位置と異なる熔封位置で、容器の口部を熔封包装すること を特徴とする 熱可塑性合成樹脂容器の成型、 充填、 包装 方法に係り、今実施に適した装置について図面のものを説 明すれば次の通りである。

1はダイ、2はこれの内部のノズル、3は該ノズル2内 部の空気吹込みノズル、4はダイより押出された熱可塑性 合成樹脂、5,5'は該金型、6はその金型台、7は割金 型 5 , 5′ の内部容器、8 は充塡ノズル、9 は 充塡物、10 は熔封棒、11 はその先端の圧縮金型、12 はそのヒーター である。

エキストルダーのダイ1のノズル2の口部からパイプ状 に押出された熱可塑性合成樹脂 4 と同時に空気吹込みノズ ル3をカムの作用で下降して所定の位置で停止し、割金型 5. 5'をカム、又は油圧の作用により 閉 じ て熱可塑性合 成樹脂 4 を挟み、次に空気吹込みノズル 3 から圧縮空気を 吹込んで熱可塑性合成樹脂4を割金型5,5′内の凹みに圧 着して容器7を成型する。

次に吹込みを止め、空気吹込みノズル3をカムの作用に より元位置に上昇させ、続いて割金型5,5′の内部に容 器 7 を入れた機会型台 6 を他の位置に 移動 して 該割金型 5,5'を空気吹込、成型位置と異なる充填位置に停止す。 次に充塡ノズル8をカムの作用により割金型5,5/内の 成型容器 7 上部の空気吹込みノズル 3 のぬけ あ な に 降下 し、充塡物9を充塡しながら上昇して充塡を止める。次に その状態で再び割金型 5, 5'を金型台 6 と共に 他 の 位置 に移動して空気吹込、成型位置及び充壌位置と異なる熔封 位置に停止し、而して回転する熔封棒 10 の 下部に装置 し

た圧縮金型 11 は、ヒーター 12 により加熱されているが、 これを容器7、充塡物9を内装 した 前記割金型5, 5'上 部のクビレ部内の容器 7 上部にカムの作用により、熔封棒 10を回転しながら下降させ熔圧着して包装し、該熔封棒 10 を上昇する。次に充塡物9を容封した容器7を入れた 前記割金型 5 , 5′ と共に金型台 6 を他の位置に 移動 して 前記3位置と異なる位置に停止し、容器7の熔封部を冷却 し、続いて割金型5,5'を開き、充填物9を包装した容 器 7 を金型台 6 の孔部に落下させコンペア―ペルトに載せ て運ぶもので、この割金型5,5'は再び空気吹込、成型 位置に移動し、前記の操作を繰返 して 容器 7 の 成型、充 塡、熔封を行うものである。

而して従来の方法によると、樹脂供給、空気吹込成型と、 充填物注入と、封紋の3工程が全部同じ所で行われる為、 1個の製品が完成される迄は、次の製品を作ることが出来 なかつたから、甚だ作業が非能率的であつた。

然るに本発明によれば前記の通り樹脂供給、空気吹込成 型と、充塡物注入と、封戫の3工程は全部別な位置で行う もので、即ち樹脂供給、空気吹込成型によつて出来た容器 7 を、その成型した割金型 5. 5'を その まま樹脂供給、 空気吹込成型の位置から他の位置に移して充塡位置に移動 し、ここで充填物9を注入し、更にその状態で前記割金型 5 ,5′を他の位置に移動して、前記 2 位置と 異 なる封線 位置に移動し、ここで封馘するものである為、全工程が分 業で行われ、従つて従来のものの如く1個の製品が完成さ れる迄作業を中止する必要がなく、次々と連続して樹脂供 給、空気吹込成型、充塡験注入、封設が出来る為、作業能 率を著しく増進出来たものである且又割金型5.5′で成 型した容器であるその成型された状態で、而もその同一割金 型5.5'に入れたまま単に他の位置に移動 して、次の充 塡、封藏をする為、そ の 容器 7 は割金型 5 , 5′ の 移動に かかわらず常に正常に保たれ安定し、それに充填、封緘を するので、充塡、封線を安定して確実に行われるものであ

又前記従来のものでは充塡物の供給孔がタイの中に装備 されていて、而も空気の供給孔が充塡物の供給孔の全周囲 を覆うようなものでない為、充填物が供給孔の供給中に加 熟され、液体の充塡物の場合には蒸発されてしまう虞れが · あり、又充塡物通過の為にダイの温度が下る為、供給され る樹脂がダイから出る時冷たくされて固り、その出るのを 阻害されるものであるが、本発明に於ては樹脂供給孔と、 空気吹込成型孔は同じものに装備されているが、充塡物供 給孔、封絨装置は全部別個であるので、前記従来のものに 見られるような障害はなく、所期の目的を達成し得るもの

Besi Available Copy

(2)

特 公 昭36-5985

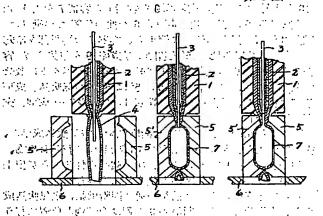
であり、又本発明に於ては容器成型の場合の圧縮空気の吹 込みは眩空気を浄化して吹込むのと、その際ダイ1を通過 する時生じた空気の熱が及ぼす為、容器7円は殺菌され て、消毒作用を行い、その直後直ちに充塡、封飯される 為、容器を充塡直前に消毒する必要がなく、衛生的に使用 出来る特徴がある。

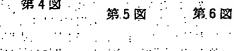
類似的 いったり 知道される はんばい 到1997年 第1·图· · · 第2图

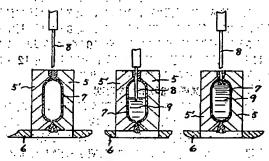
特許請求の範囲

本文に詳記し且図面に例示したように割金型に熱可塑性 合成樹脂を供給し、該割分型を閉じて空気を吹込み容器を 成型し、次にそのまま前記割金型を移動して空気吹込、成 型位置と異なる充填位置で充填物を充填し、次にそのまま 前記割金型を移動して前記2位置と異なる熔封位置で、容 器の口部を熔封包装することを特徴とする熱可塑性合成樹 脂容器の成型、充填、包装方法。

100 TE TO THE TOTAL





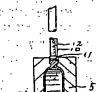


<u>Sanda Arras in talkini Arras berbe</u> EUROPE ANGEL PER EUR DE PER GERALE

舞台では指すって、対象的性に企っていて (2) 機能関係すると、機能を使うさせなる。

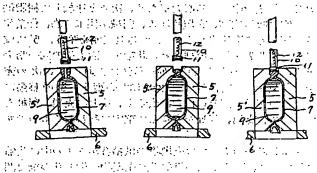
《海南东》 化原料 "数据是" 就说 医乳化学病

(A.E. 特數條関制) [Pacitize 17] (A.C.)



and a constitution of the





2018年代,10万岁,2016年1月1日,11万岁,11万岁。 11万岁年代,11万岁,2016年1月1日,11万岁,11万岁。

(\$P\$\$\$\$(\$P\$) (\$P\$) (\$P\$) (\$P\$) (\$P\$) (\$P\$) (\$P\$) 如果的解析的 200 次形 2005年11日,第二次区 的复数链类型的 网络马蹄属 医外外流 原见的 医皮肤炎